

PCT/IT96/00202

Mod. C.E. - 1-4-7

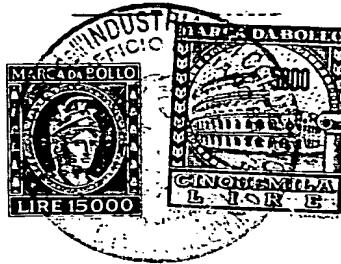
09/068238



MODULARIO
LCA - 101

MINISTERO DELL'INDUSTRIA, DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

DIREZIONE GENERALE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI



#14
PRIORITY
PAPER
AW

7-10-03

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per

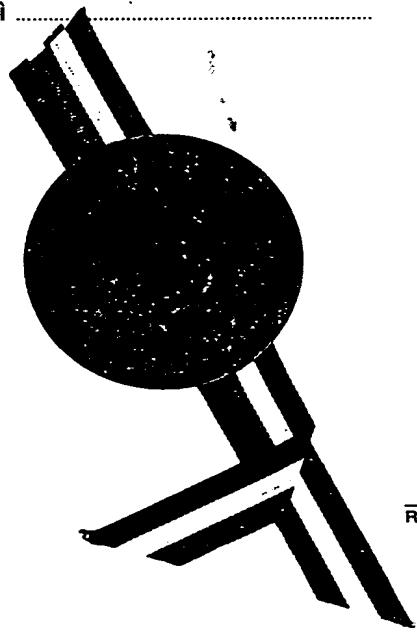
N. RM95 U 000236

MODELLO DI UTILITÀ

PRIORITY DOCUMENT

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito

Roma, il



IL DIRETTORE DELLA DIVISIONE

Dr. CESARE DI FILIPPO

Cesare Di Filippo

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

UFFICIO CENTRALE BREVETTI - ROMA

COMANDA DI BREVETTO PER MODELLO DI UTILITÀ, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

MODULO U



N.G.

A. RICHIENDENTE (I)

1) Denominazione SOCIETA' ITALIANA VETRO - S.I.V. - S.p.A.

IS

Residenza ISAN SALVO (CHIETI) ITALIA Icodice 1000913806912) Denominazione Residenza codice

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIENDENTE PRESSO L'U.C.B.

cognome nome de Benedetti Fabrizio ed altricod. fiscale denominazione studio di appartenenza SOCIETA' ITALIANA BREVETTI S.p.A.via Piazza di Pietran. 0039città

ROMA

cap 00186(prov) RM

C. DOMICILIO ELETTIVO DESTINATARIO

via n. città cap (prov)

D. TITOLO

CLASSE PROPOSTA (sez/CL/SCL) gruppo/sottogruppo /"GUARNIZIONE PREFEZZIONATA PARTICOLARMENTE ADATTA AD ESSERE APPLICATA SU VETRO PER VEICOLI".ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI NO SE Istanza: DATA / / N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

1) 3)
2) 4)

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	allegato S/R	SCIOLGIMENTO RISERVE
1) <u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>	<u> </u>	Data <u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
2) <u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>	<u> </u>	N° Protocollo <u> </u>

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

Giusta Procura Generale prodotta a corredo della domanda di brevetto d'invenzione n. 48269A/83 depositata l'11 Maggio 1983.

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 1 PROV n. pag. 13 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)
 Doc. 2) 1 PROV n. tav. 01 disegno o foto (obbligatorio 1 esemplare)
 Doc. 3) 0 RIS riferimento procura generale
 Doc. 4) 0 RIS designazione inventore
 Doc. 5) 0 RIS documenti di priorità con traduzione in italiano
 Doc. 6) 0 RIS autorizzazione o atto di cessione
 Doc. 7) 0 nominativo completo del richiedente

SCIOLGIMENTO RISERVE
Data <u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
N° Protocollo <u> </u>
<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>
confronta singole priorità
<u> </u> / <u> </u> / <u> </u>

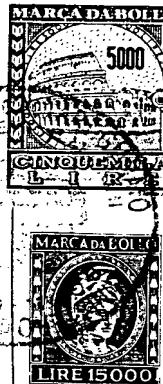
8) attestato di versamento, totale lire cinquecentocinquantamila= obbligatorio9) marche da bollo per attestato di brevetto di lire obbligatorioCOMPILATO IL 06/11/1995 FIRMA DEL (I) RICHIENDENTE (I) Gilberto TononCONTINUA SI/NO NO FIRMA Albo n. 83DEL PRESENTE ATTO SI RICHIENDE COPIA AUTENTICA SI/NO SIROMA codice 58

UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI

RM 95 U 0236

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA

Reg.8

L'anno millenovanovecento novantacinque, il giorno Settembre, del mese di Novembreil (i) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata da 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraindicato.ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE 

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE

timbro
dell'Ufficio

SIB 90871

Modello di utilità dal titolo:

"GUARNIZIONE PERFEZIONATA PARTICOLARMENTE ADATTA
AD ESSERE APPLICATA SU VETRO PER VEICOLI"

della ditta italiana SOCIETA' ITALIANA VETRO - SIV
- S.p.A.

con sede in SAN SALVO (CHIETI), ITALIA

DESCRIZIONE

La presente innovazione si riferisce ad una guarnizione perfezionata, particolarmente adatta ad essere applicata su vetro per veicoli.

Tale guarnizione viene ottenuta mediante procedimenti di estrusione o stampaggio di un materiale elastomerico avente la proprietà di indurire dopo l'operazione di estrusione o stampaggio e di conservare perciò la forma conferita.

Diversi profili di guarnizioni applicati su vetri per veicoli, mediante procedimenti di estrusione o di stampaggio, sono noti dalla tecnica.



Essi presentano forme e dimensioni tali da permettere non solo l'incollaggio del vetro sulla carrozzeria ma anche tali da garantire una tenuta al trafilamento all'acqua ed all'umidità verso l'interno della carrozzeria, per impedire la formazione di ruggine sul metallo.

Nel caso in cui il procedimento di deposito di tali guarnizioni è quello di estrusione, vi sono dei limiti alla formazione di una perfetta tenuta.

Infatti l'elemento usato per generare detta tenuta consiste in una linguetta che deborda dalla periferia del vetro e che si ripiega sul bordo della carrozzeria.

Questa linguetta può essere lunga solo pochi millimetri, perchè una lunghezza maggiore renderebbe difficile il mantenimento della forma durante l'intervallo di tempo che trascorre fra il momento dell'estrusione e quello dell'indurimento.

La Richiedente ha ora trovato che perfezionando la forma di una guarnizione già nota, ottenuta per estrusione, si realizza una migliorata tenuta contro l'umidità e l'acqua.

La guarnizione oggetto della presente innovazione, formata di materiale elastomerico, viene realizzata sia tramite un procedimento di estrusione che con un qualsiasi procedimento di stampaggio, sia per iniezione che per colata ed è destinata ad essere applicata su vetrature fisse, sul lato del vetro rivolto verso l'interno dell'abitacolo.

Secondo la presente innovazione, viene fornita una guarnizione che presenta una doppia tenuta. La prima è realizzata grazie ad una linguetta che deborda dal vetro e si ripiega sulla carrozzeria quando il vetro si incolla su questa. La seconda tenuta è realizzata grazie ad una seconda linguetta che, avendo origine dall'estremità interna della guarnizione, presenta nella sua parte terminale la forma di un ricciolo richiuso elasticamente su stesso.

La forma, le dimensioni e i rapporti fra le dimensioni di detta seconda linguetta, sono particolarmente adatti a raggiungere i due scopi che sono alla base della presente innovazione: il primo è quello di richiudersi elasticamente sulla carrozzeria quando il vetro è incollato e quindi

di realizzare la tenuta; il secondo è quello di avere dimensioni tali da mantenere nel tempo la tenuta, continuando a restare nella voluta posizione di contatto con la carrozzeria, senza tendere a riavvolgersi su se stessa.

Ulteriori importanti vantaggi della guarnizione secondo la presente innovazione sono il fatto che la seconda linguetta che si ripiega a ricciolo sulla carrozzeria rende superfluo l'usuale impiego di una seconda guarnizione applicata all'interno della carrozzeria tutto attorno al vetro ed inoltre il fatto che la linguetta a ricciolo offre una soluzione esteticamente più pregevole rispetto al sopracitato impiego della seconda guarizione piatta come avviene allo stato attuale della tecnica.

Pertanto la guarnizione secondo la presente innovazione oltre a migliorare la funzionalità nei confronti del trafilamento, permette di eliminare l'operazione di assemblaggio della seconda guarnizione e di migliorare l'estetica dell'abitacolo con conseguente riduzione del costo di produzione del veicolo.

Forma pertanto oggetto della presente

innovazione una guarnizione applicata lungo l'intera superficie periferica interna di un vetro destinato ad essere incollato sulla carrozzeria di un veicolo mediante adesivo, presentante almeno una prima linguetta elastica di tenuta da disporre contro la detta carrozzeria, che deborda dalla periferia del vetro in direzione sensibilmente parallela rispetto al vetro, caratterizzata dal fatto di comprendere sul bordo opposto a detta prima linguetta di tenuta della guarnizione una seconda linguetta che si protende alla radice in direzione sensibilmente perpendicolare al vetro assumendo nella sua parte terminale la forma di un ricciolo elasticamente avvolto su stesso diretto all'indietro verso il bordo del vetro.

La presente innovazione viene illustrata a titolo puramente esemplificativo ma non limitativo dalla seguente descrizione che rappresenta una forma preferita di attuazione con l'ausilio delle figure, in cui:

la figura 1 rappresenta una vista in sezione verticale della guarnizione realizzata secondo la presente innovazione; e



la figura 2 mostra la guarnizione in posizione assemblata.

La vetratura su cui la guarnizione viene estrusa viene indicata con 1, mentre la guarnizione viene indicata con 2, la carrozzeria con 3 e l'adesivo per l'incollaggio della guarnizione alla carrozzeria con 4.

Uno strato opaco, non rappresentato in figura è preferibilmente presente fra il vetro e la guarnizione per evitare il rischio di degrado del materiale elastomerico, causato dall'irraggiamento UV.

Con riferimento alla figura 1, e conformemente alla presente innovazione, una guarnizione 2, realizzata in materiale elastomerico, preferibilmente poliuretano, presenta una sezione, effettuata secondo una superficie perpendicolare al vetro, su cui la stessa guarnizione è basata, formata come segue: una prima linguetta 5 che si protende in direzione sensibilmente parallela alla superficie del vetro; una seconda linguetta 6 che, avendo origine dal bordo opposto della guarnizione, si protende in direzione sensibilmente perpendicolare al vetro e

che assume, nella sua parte terminale, la forma di un ricciolo elasticamente avvolto su stesso.

La guarnizione presenta inoltre una scanalatura A nella quale viene applicato il collante 4 per permettere l'adesione alla carrozzeria 3; detta scanalatura viene delimitata da due nervature A' ed A'', di altezza rispettivamente a' ed a'', in cui il rapporto fra a' ed a'' è sempre maggiore di uno.

La differenza di altezza fra A' ed A'' viene poi recuperata all'atto dell'incollaggio sulla carrozzeria grazie alla pressione esercitata sull'elemento A' più alto dalla parte metallica 3.

Partendo dalla nervatura A' il profilo 7 della guarnizione prosegue verso l'interno del vetro 1 di una lunghezza tale da poter accogliere la seconda linguetta 6 e la sua parte terminale elasticamente avvolta.

La funzione di tenuta si realizza quando la carrozzeria 3 si appoggia sulla guarnizione nella zona scanalata A e sulle due nervature A' ed A'', cioè quando il vetro viene incollato sulla carrozzeria 3, tramite l'adesivo 4, come mostrato

nella figura 2.

In questo caso la parte terminale della linguetta 6 si alza, per effetto del tiraggio di elementi elastici di metallo non rappresentati in figura e che sono alloggiati all'interno del ricciolo, e si appoggia sulla superficie superiore della carrozzeria 3, esercitando su detta superficie una pressione tale da effettuare tenuta contro i trafileamenti. Preferibilmente gli elementi elastici di metallo sono costituiti da fili metallici elastici.

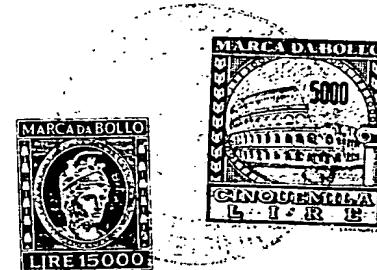
Allo scopo di consentire la necessaria elasticità della parte terminale della linguetta 6 che deve essere sufficientemente elastica da appoggiarsi sulla carrozzeria 3 e da esercitare su di essa la pressione voluta, ma non deve presentare una forza di richiamo elastico tanto alta da tornare a richiudersi su stessa, compromettendo quindi il mantenimento della tenuta, è stato trovato che lo spessore della linguetta 6 deve gradualmente decrescere in modo da presentare in sezione tre spessori diversi fra di loro, definiti dalle seguenti condizioni:
 $b_1 > b_2 > b_3$ e dove il rapporto fra b_2 e b_3 è

sempre maggiore di 1,2 ed il rapporto fra b1 e b2 è preferibilmente maggiore di 1,5.

Le dimensioni complessive della guarnizione 2, inclusa la lunghezza complessiva L della sezione, sono definiti dai parametri di progetto e di incollaggio del vetro.

Altre forme di esecuzione della guarnizione come quella precedentemente descritta possono essere realizzate, ma tutte ricadenti negli scopi e nell'ambito della presente innovazione.

Una guarnizione secondo la presente innovazione realizzata con un qualsiasi procedimento di stampaggio per iniezione o per colata, ricade comunque nell'ambito del presente modello di utilità.



RIVENDICAZIONI

1. Guarnizione applicata lungo l'intera superficie periferica interna di un vetro destinato ad essere incollato sulla carrozzeria di un veicolo mediante adesivo, presentante almeno una prima linguetta elastica di tenuta (5) da disporre contro la detta carrozzeria, che deborda dalla periferia del vetro in direzione sensibilmente parallela rispetto al vetro, caratterizzata dal fatto di comprendere sul bordo opposto a detta prima linguetta (5) di tenuta della guarnizione (2) una seconda linguetta (6) che si protende alla radice in direzione sensibilmente perpendicolare al vetro assumendo nella sua parte terminale la forma di un ricciolo elasticamente avvolto su stesso diretto all'indietro verso il bordo del vetro.

2. Guarnizione secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto di essere formata in un solo pezzo tutta dello stesso materiale elastomerico

3. Guarnizione secondo la rivendicazione 1 oppure 2, caratterizzata dal fatto che detta linguetta (6) presenta differenti spessori (b1,

b₂, b₃) decrescenti a partire dalla radice verso la parte intermedia e da questa verso la parte terminale.

4. Guarnizione secondo la rivendicazione 3 caratterizzato dal fatto che il rapporto fra lo spessore (b₂) di detta parte intermedia e lo spessore (b₃) di detta parte terminale è maggiore di 1,2 ed il rapporto fra lo spessore (b₁) alla radice e lo spessore (b₂) della parte intermedia è maggiore di 1,5.

5. Guarnizione secondo qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, in cui elementi elastici di metallo sono incorporati nello spessore di detta seconda linguetta (6) per migliorare le sue caratteristiche elastiche.

6. Guarnizione secondo la rivendicazione 5, in cui detti elementi elastici di metallo sono fili metallici elastici.

7. Guarnizione secondo qualsiasi delle rivendicazioni precedenti presentante inoltre una scanalatura (A) per l'applicazione di detto adesivo (4) caratterizzata dal fatto che due nervature (A') e (A'') differentemente distanziate rispetto a detta prima linguetta di tenuta (5)

delimitano detta scanalatura e presentano una altezza (a') e rispettivamente (a'') tale da contenere l'adesivo nella fase dell'incollaggio.

8. Guarnizione secondo la rivendicazione 7, in cui l'altezza di dette nervature (A', A'') è tale che il rapporto fra l'altezza (a') della nervatura (A') più lontana da detta prima linguetta di tenuta (5) e l'altezza (a'') della nervatura (A'') più vicina a detta prima linguetta di tenuta (5) è maggiore di 1.

p.p. SOCIETA' ITALIANA VETRO - SIV - S.p.A.

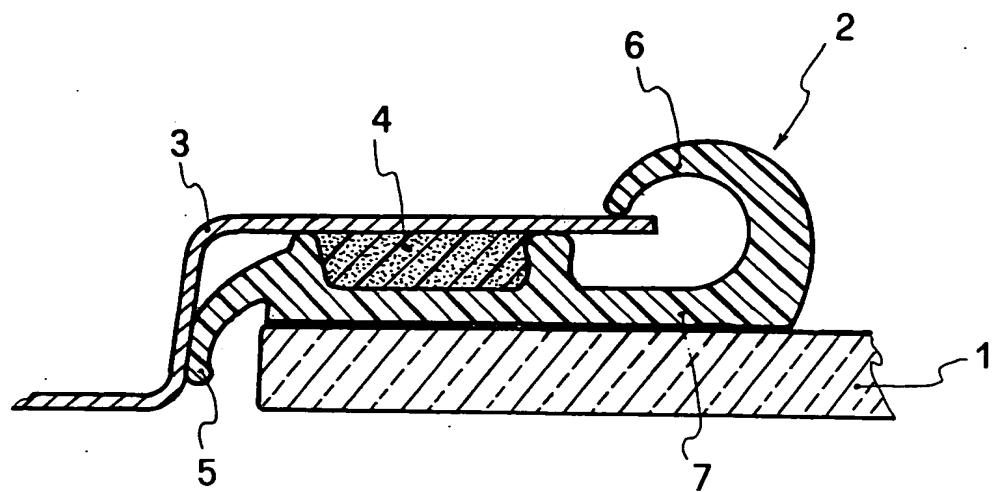


FIG 2

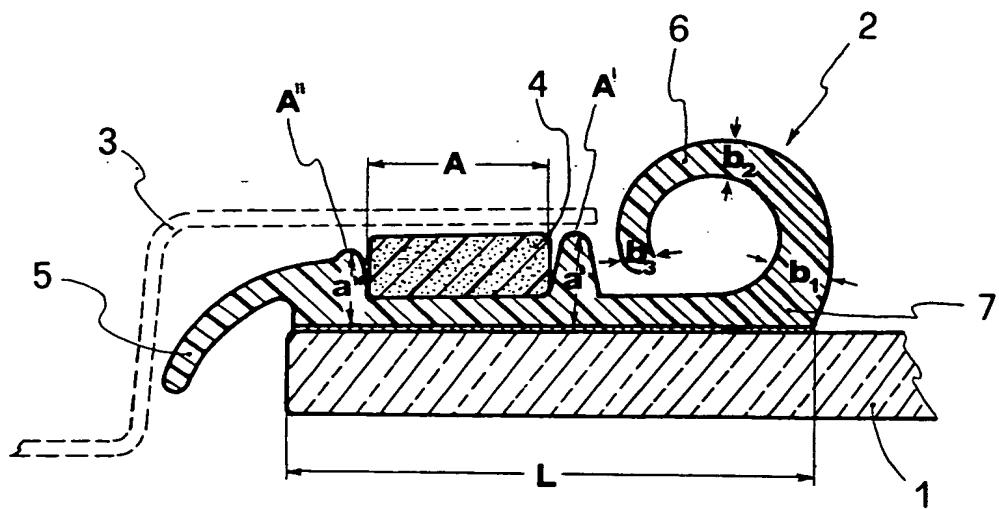


FIG 1



THIS PAGE BLANK (USPTO)